

公開特許公報

① 特開昭 51-63866

④ 公開日 昭51.(1976) 6. 2

② 特願昭 50-127625

② 出願日 昭46.(1971) 2. 26

審査請求 有 (全2頁)

庁内整理番号

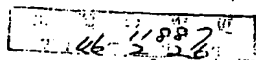
7415 37
6P07 37
7224 37

⑤ 日本分類

2F4C01
2F4A1
2F4A2

⑥ Int. Cl²

B2PF 1/00
B2PC 1/00
B2PC 11/00



3 特許法第46条第1項の
規定による特許出願
昭和 50 年 10 月 23 日

特許庁長官 殿

- 1 発明の名称 シンセティックイオウガガ セイソウの射出成形用金型の製造方法
- 2 実用新案登録出願の表示 実願昭 46-11887 号
- 3 発明者
住 所 オトクニヤカガヤウホアザニセツサノ
京都府乙訓郡長岡町大字馬場小字園所1番地
氏 名 ミツビシ
三菱電機株式会社 京都製作所内
サ トウ オ
佐 藤 忠 雄
- 4 特許出願人 郵便番号 100
住 所 東京都千代田区丸の内二丁目2番8号
名 称(601) 三菱電機株式会社
代表者 進 藤 貞 和
5 代 理 人 郵便番号 100
住 所 東京都千代田区丸の内二丁目2番8号
氏 名(6039) 弁理士 葛 野 信 一
- 6 添付書類の目録
(1) 明 細 書 1 通
(2) 図 面 1 通(変更を要しないため省略)
(3) 委 任 状 1 通(変更を要しないため省略)
(4) 出願審査請求書 1 通



明 細 書

1 発明の名称

射出成形用金型の製造方法

2 特許請求の範囲

射出成形用金型のコア側の表面にエッチング加工により皮模様あるいは、梨地模様などの細かい凹凸を形成するようにしたことを特徴とする射出成形用金型の製造方法。

3 発明の詳細な説明

本発明はプラスチック樹脂等の射出成形を行なうのに適した金型の製造方法に関するものである。

従来より射出成形用金型を設計、製作する場合に成形時の彫形バランスを完全に考慮する事は困難であり、充分検討した積りでも、実際の成形時には種々条件が重なり、彫形がアンバランスになるという事はたびたびあった。特に構造の複雑な大型成形品についてはほとんどの場合、第1回試圧成形の後、機械加工や手加工により彫形バランスをとる為、コア側又はキャビ

ティ側に加工を行なっているのが現状である。

本発明はこの彫形バランスを試圧成形時、容易に調整できる射出成形用金型の製造方法を提供するものであり、以下本発明の一実施例について図面とともに説明する。

図において(1)は射出成形された製品、(2)はこの射出成形品の金型のコア側、(3)は同じくキャビティ側である。(4)は本発明によりコア側金型にエッチング加工により施された皮模様あるいは梨地模様で、細かく均一な凹凸となっている。例えば製品(1)を射出成形する場合、製品(1)は均一にエッチング加工され摩擦力の大きいコア側(2)に取り付き、この後突き出しピン(6)によつて簡単にコア側金型(2)より取り出す事ができる。

このように本発明によればコア側表面に細かく均一な凹凸を簡単なエッチング加工によつて形成するだけでキャビティ側への製品のくつきを防止し得る射出成形用金型を容易に得ることができる。またコア側に製品が取り付い

めの金型の要部断面図である。

図中(2)は金型のコア側、3はキャビティ側、4はコア側金型(2)にエッチング加工によつて形成した凹凸を示す。

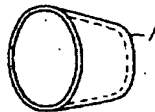
代理人 高野 信一

た場合でも、製品の形状によつて各部分の金型との摩擦力の違いにより、あるいは金型との摩擦力が全体に大きすぎる為、突き出しピン(1)で製品を突き出す際に製品が傾いて出たり、突き出す際の抵抗が大きく、製品がうまく取り出せない場合があるが、この様な場合本発明によつて製造された金型であればコア側のエッチング加工された表面を部分的、あるいは全体に紙やすり等でみがき金型の摩擦力を小さくすることによつて確実に製品を金型から取り出す事ができる。更に、本発明によつて製造された金型は製品の形状が複雑になる程、その必要性と効果が大きく、例えばテレビジョン受像機のバックカバーの様に製品の奥行きが非常に深かつ抜き勾配の非常に小さい製品形状の時には製品の意匠面に欠陥を及ぼさず完全な脱型バランスをとることができる。

4. 図面の簡単な説明

第1図は射出成形された製品の一例を示す斜視図、第2図は本発明の一実施例を説明するた

第1図



第2図

